

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

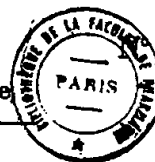
SERVICE

de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

## BREVET D'INVENTION

P.V. n° 883.531

Classification internationale



1.317.354

A 47 g

Attache à enfoncement perfectionnée destinée notamment à la pose de tapis.

Société en commandite simple dite : A. RAYMOND résidant en France (Isère).

Demandé le 29 décembre 1961, à 16<sup>h</sup> 29<sup>m</sup>, à Paris.

Délivré par arrêté du 2 janvier 1963.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 6 de 1963.)

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

Pour maintenir assemblées plusieurs pièces munies de perforations qui se correspondent, par exemple des tôles et des couches d'isolement dans l'industrie automobile, on a déjà proposé d'utiliser des attaches en matières relativement souples et élastiques telles que les résines synthétiques, et notamment des attaches ayant la forme d'un boulon dont la tige est munie de nervures à profil en triangle rectangle, la face tronconique desdites nervures étant située du côté de l'extrémité libre de la tige. Lorsqu'on passe de telles attaches à travers la pile de pièces à assembler, les nervures traversent assez aisément les perforations et, selon l'épaisseur de cette pile, l'une de ces nervures s'arc-boute derrière la dernière pièce, assurant ainsi la solidité de l'assemblage.

La présente invention a pour objet une attache perfectionnée du genre sus-indiqué, dont la tête est agencée, d'une part, pour assurer l'étanchement du trou de passage de l'agrafe et, d'autre part, pour permettre l'accrochage d'un ou plusieurs articles amovibles, par exemple un tapis, sur une ou plusieurs pièces dans lesquelles l'attache a été enfoncée.

De préférence, la tête et la tige de l'attache sont percées d'un trou borgne axial permettant la mise en place de l'attache au moyen d'un outil tel qu'une broche.

L'attache, objet de l'invention, est de préférence réalisée en une matière plastique synthétique telle qu'un polyéthylène.

La description qui va suivre en regard du dessin annexé, donné à titre d'exemple non limitatif, fera bien comprendre comment l'invention peut être réalisée, les particularités qui ressortent tant du dessin que du texte faisant, bien entendu, partie de ladite invention :

La figure 1 est une vue en perspective d'une attache conforme à l'invention;

La figure 2 est une vue en coupe axiale de

l'attache, les pièces dans lesquelles celle-ci a été enfoncée étant représentées sur la partie droite de la figure;

La figure 3 est une vue en coupe axiale d'une variante.

Dans le mode de réalisation représenté sur les figures 1 et 2, l'attache, réalisée d'une seule pièce en une matière relativement souple et élastique comme les polyéthylènes, comprend une tige 1 présentant une pointe tronconique 2 et une série de nervures périphériques parallèles 3 dont le profil a sensiblement la forme d'un triangle rectangle. Ces nervures sont disposées de telle sorte que leur face tronconique 3a soit dirigée vers la pointe de la tige.

Aux nervures 3 succède une portion cylindrique 4 — qui peut être plus ou moins longue et même pratiquement nulle selon l'application envisagée — puis une large collerette 5 en forme de ménisque convergent, surmontée d'une autre portion cylindrique 6, terminée par un bourrelet périphérique 7.

L'attache est percée d'un trou borgne 8 qui la pénètre plus ou moins profondément.

Le mode d'utilisation de l'attache est très simple : Après avoir disposé, les unes sur les autres, diverses pièces à assembler, par exemple une tôle 9, une couche 10 de remplissage, d'isolation, etc., et un tapis, panneau ou plaque de revêtement 11, munis de perforations qui se correspondent et dont le diamètre — tout au moins pour ce qui est de la tôle — est inférieur au diamètre extérieur des nervures, on enfonce la tige de l'attache à travers la pile de pièces, de préférence en utilisant un outil dont la broche est introduite dans le trou 8.

Les nervures 3 s'effacent élastiquement au fur et à mesure que l'attache pénètre jusqu'à ce que la collerette 5 arrête le mouvement d'enfoncement.

La dernière nervure qui a pu sortir de la tôle 9 sert d'élément d'ancrage à l'attache et la col-

{1.317.354}

- 2 -

lerette, plaquée contre la pièce 11, assure l'étanchéité du passage de l'attache.

Sur la portion 6, 7 de la tête de l'attache on peut encore accrocher un ou plusieurs articles, destinés, le cas échéant, à pouvoir être enlevés comme un tapis 12 en caoutchouc ou autre matière, muni de perforations appropriées.

En vue de l'accrochage à une seule pièce ou à une pile relativement mince de pièces, on peut faire la tige très courte, comme le montre la figure 3.

Il va de soi que des modifications peuvent être apportées aux modes de réalisation qui viennent d'être décrits, notamment par substitution de moyens techniques équivalents, sans que l'on sorte pour cela du cadre de la présente invention.

## RÉSUMÉ

La présente invention comprend notamment :

1° Une attache à enfoncement, en matière élastique relativement souple, comportant une tige munie de nervures de retenue et une tête pourvue d'une collerette d'étanchéité ainsi que d'un bouton permettant l'accrochage d'articles tels que des tapis.

2° Des modes de réalisation présentant les particularités suivantes prises séparément ou en combinaison :

a. La collerette est en forme de ménisque convergent;

b. L'attache est percée axialement d'un trou borgne permettant son enfoncement à l'aide d'un outil muni d'une broche.

Société en commandite simple dite : A. RAYMOND

Par procuration :

J. CASANOVA (Cabinet ARMENGAUD jeune)

N° 1.317.354

Société en Commandite Simple dite :  
A. Raymond

Pl. unique

